

⑬ 日本国特許庁 (JP)
⑭ 公開特許公報 (A)

⑮ 特許出願公開
昭59—184615

⑯ Int. Cl.³
B 29 D 3/02

識別記号
2 0 3

庁内整理番号
7224—4 F

⑰ 公開 昭和59年(1984)10月20日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑱ プリブレグの製法

- ⑲ 特 願 昭58—58931
⑳ 出 願 昭58(1983)4月4日
㉑ 発 明 者 山田誠
豊橋市牛川通り4の1の2三菱
レイヨン株式会社内
㉒ 発 明 者 角田午郎
豊橋市牛川通り4の1の2三菱

レイヨン株式会社内

- ㉓ 発 明 者 浅田史朗
豊橋市牛川通り4の1の2三菱
レイヨン株式会社内
㉔ 出 願 人 三菱レイヨン株式会社
東京都中央区京橋2丁目3番19
号
㉕ 代 理 人 弁理士 吉沢敏夫

明 細 書

1. 発明の名称

プリブレグの製法

2. 特許請求の範囲

織布液を供給するための管体(1)の長手方向に管体内部から外方に通過するスリットを設け、該スリットに多孔質繊維体(2)を嵌合してなる織布装置で織布することを特徴とするプリブレグの製法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は一方引揃え強化繊維プリブレグのマトリックス樹脂を食浸する際に、多孔質繊維体を設けた織布装置を用いて製造するプリブレグの製法に関するものである。

一方引揃え強化繊維プリブレグはゴルフシヤフト、釣竿、バドミントンシヤフトやテニラケットのフレームなどのスポーツ、レジャー用品或いは車輛用リフスプリング、自動車用ドライビングシヤフト、振ばね、その他構構板

など工業用材料としても広く利用されるようなつて来ている。

一方引揃え強化繊維プリブレグを製造する際、繊維へのマトリックス樹脂の含浸方法には大別して浸漬法(ウエット法)と溶融法(ドライ法あるいはホットメルト法)があるが、この両方法において極めて重要なことは、一方引揃え強化繊維に対し、プリブレグの巾方向及び長さ方向にこのマトリックス樹脂を均一に分布させることにある。プリブレグのマトリックス樹脂の不均一性は、成形物の層間密着性の不均一性や内部へのボイドの発生となり機械的特性良好な成形物を作ることが困難になる。

従来溶融法での織布液の供給は、一般にはデタイプ法と呼ばれる織布液中を回転するロールによつて直接コーティングし、スカーズロールで定量化する方法やリバスロール法での多数本ロールでの定量化織布、或いはドクターブレード法等が行なわれて来たが、デタイプ法ではスカーズロールを用いると例えば高張の蒸着等で

ロールの粘着物質での汚れや巾、タテ方向の定着性に難があることやリバースロールの場合もロールの汚れと共に機械精度に対する要求が高く、高価である等不都合な点が多い。

そこで本発明者等は上述の如き不都合のない溶着法ブリブレグを製造することを目的に検討し、簡便で安価な規定転移系の特定の溶着装置を用いることによりマトリックス樹脂の均一塗布の目的を達成しうることを見出し本発明に到達した。

本発明の要旨とするところは、塗布液を供給するための管体(1)の長手方向に管体内部から外方に通過するスリットを設け、該スリットに多孔質焼結体(2)を嵌合してなる塗布装置で塗布することを特徴とするブリブレグの製法に関するものである。

本発明に使用される塗布装置は管体の長手方向に内部から外方に通過するスリットを設け、そのスリット部分に接着剤にて取付可能な程度に大きさの合致する多孔質の焼結体を嵌合し、

溶着材マトリックス樹脂をその焼結体を通して一方方向引換え強化繊維に接触しながら塗布するものである。管体の径、長さ、その材質等特に制限されるものではないが管体の径は、一般に取扱いのし易さや単位時間の塗布量等からして30~100mm程度が好ましく、又管径についても通常のブリブレグの巾に達した300mm~1,000mmがよく、材質については一方方向引換え繊維との接触があるため少なくとも接触面の平滑性が加工面、縦持面或いは耐溶媒性等の観点から金属製のもので、ステンレススチール製、クロムメッキ鉄製の管体が好ましい。更にブリブレグの巾の規制や管体両端からの塗布液の落下を防ぐために、管体の両端に適當な管径より大きいフランジを取付けると本発明の効果は更に大きくなる。更に長手方向に内部から外方に通過するスリットの巾にも特に制限はないが、スリット巾は3~10mmあれば充分である。スリットに嵌合される多孔質焼結体の材質、孔径、厚みに特に制限はないが、使用目的から

材質は金属粉体の焼結体が好ましく、真鍮の焼結体が特に好ましい。孔径は塗布液が溶着である点から比較的低粘度であるため1μ以上で使用出来るが2μ以上5μ以下程度のものが好ましい。更に焼結体の厚みは塗布液の背圧を上げるため3mm以上で使用出来るが、好ましくは6mm以上10mm以下が好ましい。更に塗布液の管体への供給は焼結体の目詰りを防ぐため、焼結体より細かい戸材を通し戸通し。更に管体への導入は巾方向に均一に供給するため分岐管にて管体長手方向に分散注入するのが好ましい。更に流量の規制はゲヤポンプを用いることで定量供給可能となる。

本発明が対象とする一方方向引換え強化繊維は例えば炭素繊維、ガラス繊維、金属繊維、ボロン繊維などの無機繊維類、全芳族ポリアミド、ポリアミドイミド繊維などの有機繊維類或いはこれらの組合せなどである。繊維の厚みは0.05~0.5mm(繊維容積60%に換算)が適度で連続フィラメントの長さ、本数等に何ら制限を有

するものではない。

又本発明に用いられる一方方向引換え繊維に含浸される樹脂は、熱硬化性樹脂例えばエポキシ系樹脂、フェノール系樹脂或いは不飽和ポリエステル系樹脂等である。一方方向引換えブリブレグの樹脂含有量は10~60wt%でとくに30~45wt%の範囲が好ましい。

本発明によるブリブレグの一製造例を示すとスプールより繰り出された連続フィラメントをシート状になる様に一方方向に引換え、塗布液すなわちマトリックス樹脂の有機溶媒溶液を管体の長手方向に管体内部から外方に通過するスリットに多孔質の真鍮製焼結体を設けた塗布装置の取付部内部より巾方向に均一、定量に管体表面を流下させ、その直下を連続フィラメントを軽く接触しながら通過させ、その直後この引換え樹脂含浸繊維の下方より離型紙を捲き貼り合わせ、次いで溶媒を揮散させるため乾燥部を通過させ、ブリブレグを連続的に巻き上げる。

本発明によるブリブレグはマトリックス樹脂の巾方向、タテ方向の均一性は極めて良好で、これを用いてつくった成形物の機械的特性も良好である。

以下実施例により本発明を説明する。

実施例 1

ブリブレグ織布用装置として次のものを使用した。

両端に厚み5mm、径52mmのフランジを付けた管外径40mmφ、内径12mmφ、管長505mmのステンレス製管体の長手方向全長に亘り、まず内部から長さ7mmまで巾4mmのスリットを設け、更に外部へ7mmまで巾7mmのスリットを設け、内部から外部へ連通したスリットを設けた。この外周のスリット部に長さ515mm、巾6.9mm、厚み6.3mmの公称孔径2μmの真鍮製焼結板を織布液の通過を妨げない様にしながら、底面硬化性2液エポキシ樹脂で管体スリット部に挿入し接着した。又織布液の織布装置管体への供給は焼結部とほぼ直角の方向から管体長手

方向に4箇所から分散注入し均一性を保つようにした。

織布液はエポキシ樹脂組成物のメタルエチルゲトン60%希液とし、公称1.5μmの孔径の円管形真鍮製焼結フィルターを通し戸越し、ギャボン布にて定量的に織布装置に供給した。

これらの織布装置を用い、平行に均一な張力で縦方向に引込まれた連続炭素繊維トウに、マトリックス樹脂が35wt%含有するよう織布し、直後に下方より離型紙を導入し貼り合わせ乾燥機中で溶媒を揮散させ505mm巾のブリブレグを連続的に巻き上げた。

このブリブレグの巾方向でのマトリックス樹脂の分布は $35 \pm 1.0 \text{ wt\%}$ 、タテ方向には $35 \pm 0.5 \text{ wt\%}$ と極めて良好な分布を示した。

比較例

従来方式として織布液を実施例1と同様のエポキシ樹脂組成物のメタルエチルゲトン28wt%希液中で、実施例1と同様の一方方向引換え炭素繊維トウに含浸し引き上げた後、離型紙を下方

より挿入しブリブレグとして巻き上げた。

このブリブレグの巾方向のマトリックス樹脂の分布は巾方向で $36 \pm 1.5 \text{ wt\%}$ 、タテ方向 $36 \pm 3 \text{ wt\%}$ となり明らかに樹脂分布が悪かった。

更に樹脂液槽内は炭素繊維で次第に汚れてくると、液からの引上げに使用するローラーに樹脂が次第に付着し繊維の巻き付きが起るなど不都合な点が多かった。

代理人

吉

沢

敏

夫

